

SCHWEIßMASCHINE

SW-SERIE

HOCHPRÄZISE
MONTAGETECHNOLOGIE



PORTABEL



**GANZ
RUHIG**



**DESIGN
ROBUST**

TECHNISCHE MERKMALE

KONDENSATORENTLADUNGS-SCHWEIßMASCHINE SW-SERIE

TYP	KONDENSATORENTLADUNGS-SCHWEIßMASCHINE SW-SERIE
Versorgungsspannung	220V / 50 Hz
Ladespannung	20 – 200 V (verstellbar)
Ø – L der Nadel	M3-M8 (M10) / 5-35 (>35) mm
Ausreichende Blechdicke	≥ 0,5 mm
Schweißbares Material	Edelstahl, Stahl, Aluminium, Messing
Schweißgeschwindigkeit	25-30 Stück/min
Kondensatorkapazität	99000 µF
Kondensator (Spannung/Zyklen)	250 VDC – 2 Millionen Zyklen
Klemmkabel / Ausgang	Abschnitt 25 mm ² / Kupfer T2
Sicherung	10 bis 250 VAC
Automatisierung	Optionaler RS485
Schweißzeit	1-3 ms
Steuerung und Verbindung	Mikroprozessor – DKJ50-70 Terminal
Gewicht	25 kg
Abmessungen	550 x 211 x 238 mm

SW-SERIEN-SCHWEIßPISTOLE



- STIFTDURCHMESSER: **M3-M8 (M10)**
- ACHSLÄNGE: **5-35 mm (> 35 mm)**
- SCHWEIßKABELLÄNGE: **3 m**
- GESCHÜTZMASSEN: **182x130x35 mm**

POSITIONIERUNG UND VORLADUNG

Die Schweißpistole ist senkrecht zur Oberfläche des Werkstücks positioniert. Der Stift wird präzise auf dem Blech platziert, um einen optimalen elektrischen Kontakt zu gewährleisten, der eine Voraussetzung für den Beginn des Schweißvorgangs ist.

KONTROLLIERTE EINFÜHRUNG

Der konstante, kalibrierte Druck, der von der Kanone ausgeübt wird, führt den Stift entlang der vertikalen Achse, sodass er präzise zum optimalen Zeitpunkt des Prozesses in das Schweißbad eingesetzt werden kann.

ENTLADUNG UND ZÜNDUNG

Die Energie wird augenblicklich freigesetzt und erzeugt eine hochintensive elektrische Entladung. Der Strom schmilzt gleichzeitig die Stiftspitze und die Blechoberfläche, wodurch ein stark lokalisierendes Schweißbecken entsteht.

KONSOLIDIERUNG AM ENDE DES ZYKLUS

Das geschmolzene Metall kühlt innerhalb von Millisekunden ab und erstarrt, was zu einer starken, zuverlässigen und dauerhaften Schweißnaht zwischen Bolzen und Bauteil führt.